<table>
<tr><td colspan="4">航　空　自　衛　隊　仕　様　書</td></tr>
<tr><td rowspan="2">仕様書の種類</td><td>内容による分類</td><td colspan="2">装　備　品　等　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>性質による分類</td><td colspan="2">個　別　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>物品番号</td><td colspan="2"></td><td>仕　様　書　番　号</td></tr>
<tr><td rowspan="6">品　名
又は
件　名</td><td rowspan="6">航空ヘルメット　ＦＨＧ－２</td><td colspan="2">Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ８４０６９－１３</td></tr>
<tr><td>大臣承認</td><td>平成　　年　　月　　日</td></tr>
<tr><td>作成</td><td>昭和６２年　６月２５日</td></tr>
<tr><td rowspan="2">改正</td><td>平成２２年　７月１６日</td></tr>
<tr><td>平成２４年　６月２９日</td></tr>
<tr><td>作成部隊等名</td><td>補　給　本　部</td></tr>
</table>

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，航空自衛隊で使用する航空ヘルメットＦＨＧ－２（以下，“ヘルメット”という。）の調達について規定する。

1.2　用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の1.2 による。

1.3　種類

このヘルメットの種類は，**表１**による。

なお，調達する種類及び数量は，調達要領指定書により指定する。

表１－種類

サイズ	物品番号
大	８４７５－４２２－３６９５－５
中	８４７５－４２２－３６９６－５
小	８４７５－４２２－３６９７－５

1.4　引用文書

この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部をなすものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

品　　名	航空ヘルメット　ＦＨＧ－２

a)　規格

ＪＩＳ　Ｂ　１１１１	十字穴付き小ねじ
ＪＩＳ　Ｇ　４３０３	ステンレス鋼棒
ＪＩＳ　Ｇ　４３０５	冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
ＪＩＳ　Ｇ　４３１３	ばね用ステンレス鋼帯
ＪＩＳ　Ｇ　４３１４	ばね用ステンレス鋼線
ＪＩＳ　Ｇ　５１２１	ステンレス鋼鋳鋼品
ＪＩＳ　Ｈ　３１００	銅及び銅合金の板並びに条
ＪＩＳ　Ｋ　６７３５	プラスチック－ポリカーボネート板－タイプ，寸法及び特性
ＪＩＳ　Ｋ　６９２０－１	プラスチック－ポリアミド（ＰＡ）成形用及び押出用材料－第１部：呼び方のシステム及び仕様表記の基礎
ＪＩＳ　Ｋ　７１０５	プラスチックの光学的特性試験方法
ＪＩＳ　Ｋ　７２０４	プラスチック－摩耗論による摩耗試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　１０９６	織物及び編物の生地試験方法
ＪＩＳ　Ｔ　８１３３	乗車用ヘルメット
ＮＤＳ　Ｚ　８２０１	標準色
ＭＩＬ－Ｃ－８３４０９	COATING, VISOR, POLYCARBONATE, FLYING HELMET
ＭＩＬ－Ｖ－４３５１１	VISORS, FLYERS HELMET, POLYCARBONATE

b)　仕様書

ＤＳＰ　Ｚ　９０００	品質管理適用仕様書
ＤＳＰ　Ｚ　９００８	品質管理等共通仕様書
Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１	航空機用機器工具一般共通仕様書
Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７	調達品等一般共通仕様書

2　製品に関する要求

2.1　一般

飛行運用時に搭乗員の頭部を保護するため日本人の頭部に適合したものであり，バイザーレンズの交換を迅速に行える機構を有し，更に装着性及び吸湿効果を備えたものでなければならない。

2.2　構成

構成は，表２及び付図１による。なお，バイザーレンズはグレイスモークとする。

品　　名	航空ヘルメット　ＦＨＧ－２

表２－構成

名　称		数　量	名　称	数　量
帽体	シェル	１ＥＡ	チンストラップ	１組
	ライナー	１ＥＡ	バックストラップ	１組
	緩圧吸湿ライナー	１ＥＡ	イヤーパッド	１組
	縁　巻	１ＥＡ	ネックパッド	１ＥＡ
バイザーレンズ		１ＥＡ	通信コード	１組
バイザーハウジング		１ＥＡ	ジャックリティナ	１ＥＡ
バイザー固定機構		１組		

2.3　材料・部品

材料及び部品は，**表３**及び**付図１**によるほか，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の2.2 による。

表３－材料・部品

項　目	規　定
シェル	パラ系アラミド繊維，ガラス繊維及びビニルエステル系樹脂のものとする。
ライナー	発泡ポリスチレンとする。
緩圧吸湿ライナー	表布及び裏布は吸水布とし，しんは吸湿材及び緩圧クッションとする。
縁　巻	中空孔を持つ硬度３５度（基準）のネオプレンスポンジとする。
バイザーレンズ	色調はグレイスモークとする。
バイザーハウジング	ＪＩＳ Ｋ ６７３５に規定する難燃性ポリカーボネートとする。
バイザー固定機構	**付図９**のとおりとする。
チンストラップ及びバックストラップ	ストラップは**付表１**のナイロン平二重織テープとし，パッドは吸水布及び吸湿材とする。
イヤーパッド	表皮は，プロティンいり合成皮革，しんは緩圧クッション，取付座はウレタンフォームとし，カバーは吸水布を使用する。
ネックパッド	表皮は，プロティン入り合成皮革，しんはウレタンスポンジとする。
通信コード	**付図１３**による。
ジャックリティナ	ＪＩＳ Ｇ ４３１３に規定するばね用ステンレス鋼帯（ＳＵＳ３０４－ＣＳＰ）とする。

2.4　構造・形状・寸法・質量

2.4.1　構造・形状・寸法

構造，形状及び寸法は，**表４**による。

品　　名	航空ヘルメット　ＦＨＧ－２

表４－構造・形状・寸法

項　目	規　定
シェル	シェルは次による。 a)　側面に酸素マスク及びマイクロホン用金具が取り付けられるスペースを確保すること。 b)　上方及び左右方向の視界に影響を与えないものとし，その基準値は**付図１６**を満足するものとする。 c)　形状，寸法は，**付図２**のとおりとする。 d)　イヤーパッド取付部位には，取付用パイルとなる布地を接着する。
ライナー	シェルの内側を形成する構造とし，寸法は**付図３**のとおりとする。
緩圧吸湿ライナ	ライナーの内側となり，装着感の良い形状で形状及び寸法は，**付図４**のとおりとする。
バイザーレンズ	厚みは２．０ $^{+0.3}_{0}$ ｍｍとし，ＭＩＬ－Ｃ－８３４０９の3.5及び3.6 を満足する耐摩耗被膜処理をバイザーレンズの両面に行うこと。形状及び寸法は，**付図５**のとおりとする。
バイザーハウジング	バイザーレンズの損傷を防止し，バイザーレンズの開閉操作が可能な構造とし，形状は，**付図６**のとおりとする。 なお，取付けねじ及びワッシャーは，**付図７**及び**付図８**のとおりとする。
バイザー固定機構	バイザーレンズの開閉及び固定作動が可能で，かつ，バイザーレンズの交換作業が可能な構造で，形状及び寸法は，**付図９**のとおりとする。
チンストラップ及びバックストラップ	射出時にヘルメットが離脱しないで，使用者に不快感を与えない構造であること。形状及び寸法は，**付図１０**及び**付図１１**のとおりとする。
イヤーパット	受話器ユニットＨ－１４３／ＡＩＣ相当品が収納でき，ユニットとコードとの接続及び取付けが可能な形状で，着脱できる吸水布カバーを取付けたものであること。形状及び寸法は，**付図１２**のとおりとする。
ネックパッド	パイロットのルックアラウンド動作時にヘルメットの頭部への固定を補助し，頸部にフィットする装着感の良い形状で着脱できる構造であること。形状及び寸法は，**付図１５**による。
耳部調整パット	**付図１８**のとおりとする。
通信コード	**付図１３**による。
ジャックリティナ	通信コードのジャックを固定できる構造とし，細部は，**付図１４**のとおりとする。

品　　名	航空ヘルメット　ＦＨＧ－２

2.4.2　質量

質量は，**表５**に示す質量以下とする。なお，組立品とは表２の構成品（ただし，緩圧吸湿ライナーを除く。）を組立てたものをいう。

表５－質量　　**単位ｇ**

サイズ	組立品
大	９８０
中	９７０
小	９６０

2.5　外観

2.5.1　シェル・バイザーハウジング

傷，割れ，ひび，はく離，外観を損なう付着物，色ムラがあってはならない。

2.5.2　バイザーレンズ

バイザーレンズの外観は，ＭＩＬ－Ｖ－４３５１１の欠陥がないこととする。

2.6　性能

性能は，**表７**の試験を行った時，**表６**の規定値を満足するものでなければならない。

表６－性能

項　目		規定値
ヘルメット本体	衝撃吸収性	それぞれの部位の衝撃値は，次のとおりとする。 a)　最大加速度　２９４０ｍ／ｓ²以下 b)　１４７０ｍ／ｓ²以上　継続時間　４ｍｓ　以下 c)　１９６０ｍ／ｓ²以上　継続時間　２ｍｓ　以下
	耐貫通性	通電してはならない。（電導法により確認する。）
	耐熱性	接着部のはずれ及び変形を生じないこと。
	装着性（１）	被検者（ヘルメット使用経験を有するものをいう。）の頭部各部に圧点が生じてはならない。
	装着性（２）	被検者の頭部各部に圧点が発生せず，かつ，頭部からのずれ落ち及びバイザーロックの不時解除など不具合を生じてはならない。
バイザーレンズ	分光偏差	a)　**垂直方向** Ｃ点との代数差　０．１８ ディオプター以下 クリティカルエリアの各点　０．１８ ディオプター以下
		b)　**水平方向** Ｃ点との代数和　０．５　ディオプター以下 Ｃ点との代数差　０．１８ ディオプター以下
	屈折力	Ｃ点及びクリティカルエリアの各点は，±０．１２５ デオプターであること。

表６－性能（続き）

項　目		規定値
バイザーレンズ	全光線透過率	左右Ｃ点での全光線透過率は，１２～１８％とし，バイザー全体では３％以上の変化のないこと。
	クリティカルエリアの透視ひずみ	標的の線の切れ，ぼやけ，ゆがみ及び透視を妨げる欠陥があってはならない。
	曇　価	２％以下
	紫外線透過率	試験波長帯の平均スペクトル透過率は，１％以下であること。
	耐衝撃性	擬似破裂弾を用い，着弾速度１６７ｍ／ＳＥＣ～１７０ｍ／ＳＥＣで射撃した時バイザーレンズは貫通，割れ，ひびのないこと。
	コーティングの耐摩耗性	耐摩耗性試験後の a)　曇価の増加　　６％以内 b)　全光線透過率の減少　４％以内
	コーティングの密着性	a)　常態で，はがれ又はうきがないこと。 b)　湿度試験後，はがれ又はうきがないこと。
	コーティングの耐候性	耐候暴露後，次の異常等がないこと。 a)　黄変，その他の異常 b)　コーティングの密着性の低下

2.7　塗装

シェル及びバイザーハウジングについて，プロティン入りウレタン塗料により塗装するものとし，ＮＤＳ Ｚ ８２０１（標準色）に規定する色番号３７０５（暗い灰色，つや消し）を基準とする。

2.8　製品の表示

ヘルメットの内部に次の事項を黒色で，にじみ及び退色しにくいものを用いて鮮明に表示するものとする。

a)　品名
b)　物品番号
c)　部品番号
d)　サイズ
e)　製造年月　（例　２０１３年２月）
f)　製造会社名
g)　一連番号

2.8.1　かし担保期限の表示

かし担保期限の表示は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の2.4.3 による。

品　　名	航空ヘルメット　ＦＨＧ－２

2.9　品質管理

品質管理は，次のいずれかによる。

a)　ＤＳＰ　Ｚ　９０００（要求する品質管理は，2.2 を選択する。）

b)　ＤＳＰ　Ｚ　９００８（要求事項は，表１のb による。）

3　品質保証

3.1　初回試験

3.1.1　試験項目・試験方法

試験項目及び試験方法は表７によるものとし，2.6 の性能を満足するものとする。

表７－試験項目・試験方法

項　目		初回試験	製品試験	試験方法
材　料		○	○	――――
形状・寸法・質量		○	○	――――
外　観		○	○	――――
ヘルメット本体	衝撃吸収性	○	――	ＪＩＳ　Ｔ　８１３３附属書４の人頭模型質量５．０ｋｇ（許容値最大５．０９ｋｇ）に帽体を装着させ，半球型の上に１ｍの高さから落下させ，帽体（シェル内部にライナー及び緩圧吸湿ライナーを取付けたものをいう。）の参照平面より７５ｍｍ以上の上方で，相互に７５ｍｍ以上離れた４か所の部位の衝撃吸収性を測定する。
	耐貫通性	○	――	ＪＩＳ　Ｔ　８１３３附属書４の人頭模型に帽体を装着し，１ｍの高さから鉄の硬度（ＨＲＣ）６３～６８，先端の形状が６０°×０．５Ｒの３ｋｇストライカーを落下させるものとする。。
	耐熱性	○	――	ヘルメットを６５℃の恒温槽内に，４時間放置する。
	装着性（１）	○	――	ヘルメットを被検者に２時間装着させる。
	装着性（２）	○	――	ヘルメットを被検者に装着させて，加速度（５８．８ｍ／ｓ^2）を１０秒間加える。
バイザーレンズ	分光偏差	○	――	分光偏差は，次による。 a)　垂直方向は，テレスコープ又はレンズメーターにより測定する。上方にずれるものを（＋）下方にずれるものを（－）で表示する。 b)　水平方向は，テレスコープ又はレンズメーターにより測定する。外側にずれるものを（＋）内側にずれるものを（－）で表示する。
	屈折力	○	○	テレスコープ又はレンズメーターにより測定する。
	全光線透過率	○	――	ＪＩＳ　Ｋ　７１０５による。

品　　名	航空ヘルメット　ＦＨＧ－２

表７－試験項目・試験方法（続き）

項　目		初回試験	製品試験	試験方法
バイザーレンズ[a)]	クリティカルエリアの透視ひずみ	○	○	縦１ｍ横２ｍ以上の黒板に白色で線の幅０．８ｍｍ，線と線の間隔２５ｍｍの格子線を引き，目の前５ｃｍ（基準）及び５０ｃｍ（基準）の位置にバイザーレンズを保持して，バイザーレンズから５ｍ離れた格子線を見るものとする。。白地に黒色で半径５ｃｍ及び１０ｃｍの同心円とその中心を通る十字線を引いた標的を準備し，目の前５ｃｍ及び５０ｃｍの位置にバイザーレンズを保持して，バイザーレンズから５０ｃｍ（基準）離れた同心円を見るものとする。。
	曇　価	○	——	ＪＩＳ Ｋ ７１０５による。
	紫外線透過率	○	——	**附属書Ａ**による。
	耐衝撃性	○	——	ＭＩＬ－Ｖ－４３５１１による。
	コーティングの耐摩耗性	○	——	ＪＩＳ Ｋ ７２０４による。ただし，摩耗輪はＣＳ１０Ｆ，荷重５００ｇで５０回の摩耗を行うものとする。。その後，曇価と全光線透過率を測定する。
	コーティングの密着性（１）	○	○	３Ｍ６７０又は同等の粘着テープを用い試験する。
	コーティングの密着性（２）	○	——	**付表２**の湿度試験条件により，１２０時間（５サイクル）を行った後，３Ｍ６７０又は同等の粘着テープを用い試験する。
	コーティングの耐候性	○	——	サンシャイン型耐候性試験機を用い，１０２分照射・１８分噴霧のサイクルで１００時間の加速暴露を行い，その後密着性と外観を検査する。

注記１　試験に用いる試料はサイズ大，中，小各１ＥＡ，合計３ＥＡとする。
注記２[a)]　バイザーレンズの試験は，ヘルメットからバイザー機構部をはずしたもので行うものとし，屈折力，クリティカルエリアの透視ひずみ及びコーティングの密着性は，サイズ大，中，小にて異なる試料により実施する。
注記３　光学特性位置は，**付図１７**による。
注記４　試験については、周囲温度２５℃±１０℃及び相対湿度８０％以下の試験条件で行うものとする。
注記５　装着性（1）及び装着性（2）の試験については，官が支援する。

3.1.2　初回試験に関する手続き

初回試験に関する手続きは，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の3.1 による。

3.2　製品試験

試験項目及び試験方法は、**表７**による。なお、初回試験を実施した項目については，初回試験の結果をもって，製品試験とすることができる。

3.3　監督・検査

契約担当官等の定める監督及び検査実施要領による。

4　出荷条件

4.1　包装

包装は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１の個装レベルＣ，外装レベルⅡとする。

なお，附属品は，ヘルメット個装に同梱するものとする。

4.2　包装の表示

包装の表示は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９０００１の3.1.2 による。

5　その他の指示

5.1　提出書類

契約の相手方は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.1 に基づき，取扱説明書（技術指令書草案）を提出するものとする。

5.2　附属品

附属品は，表８による。

表８－附属品

品　名	数　量	注　記
緩圧吸湿ライナー	１ＥＡ	――――
耳部調整パッド	各１組	ｔ５ｍｍ，ｔ８ｍｍ，付図１８による。
ヘルメット携行袋	１ＥＡ	付図１９による。

5.3　装備品等不具合報告（ＵＲ）対策

装備品等不具合報告（ＵＲ）対策は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.4 による。

5.4　技術変更提案（ＥＣＰ）

技術変更提案（ＥＣＰ）は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.7 による。

5.5　官側における支援

契約の相手方は，初回試験の実施にあたり，官側の支援を必要とする場合は，次の事項について官側の支援を受けることができる。この場合，契約後速やかに契約担当官等に申請する。

a)　被検者の差し出し

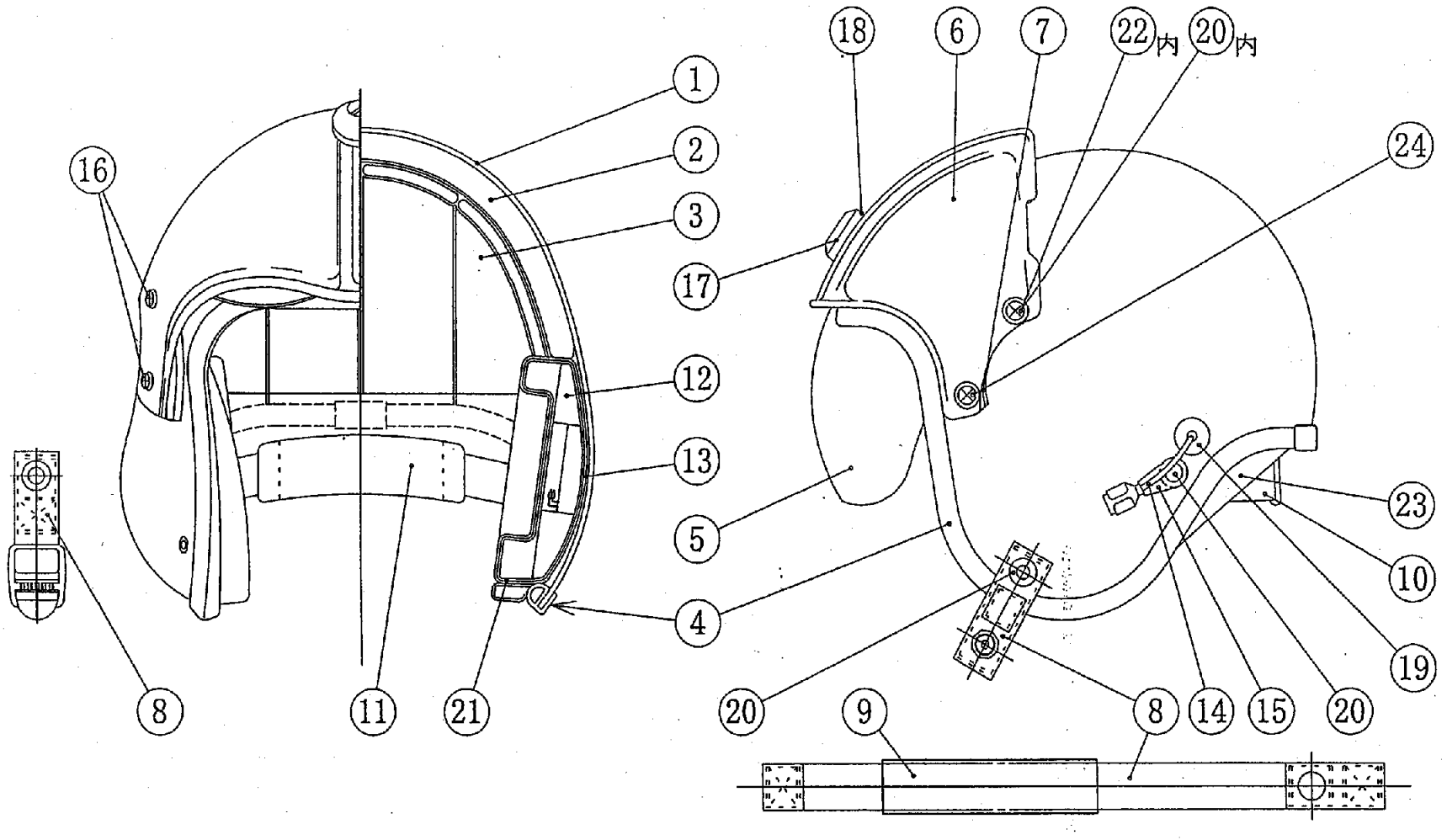
b)　遠心力発生装置の使用

付表１－チンストラップ・バックストラップ用ナイロン平二重織テープ

項　目			規　定	試験方法	注　記
材　質			ナイロン１００％	証明書による。	
組　織			平２重織	目視による。	
厚　さ			０.７６～１.２ｍｍ	ＪＩＳ　Ｌ　１０９６のA法による。	―――
幅			２５.５±１.０ｍｍ		
糸本	た	地	１９７本以上		
	て	からみ	１６本以上		
	よ　こ		４８本／２５.４ｍｍ以上		
引張強さ			４５４ｋｇｆ以上		全幅とする。
伸　び			破断時１８％以上		全幅とする。
質　量			１５.６ｇ／ｍ以下		―――

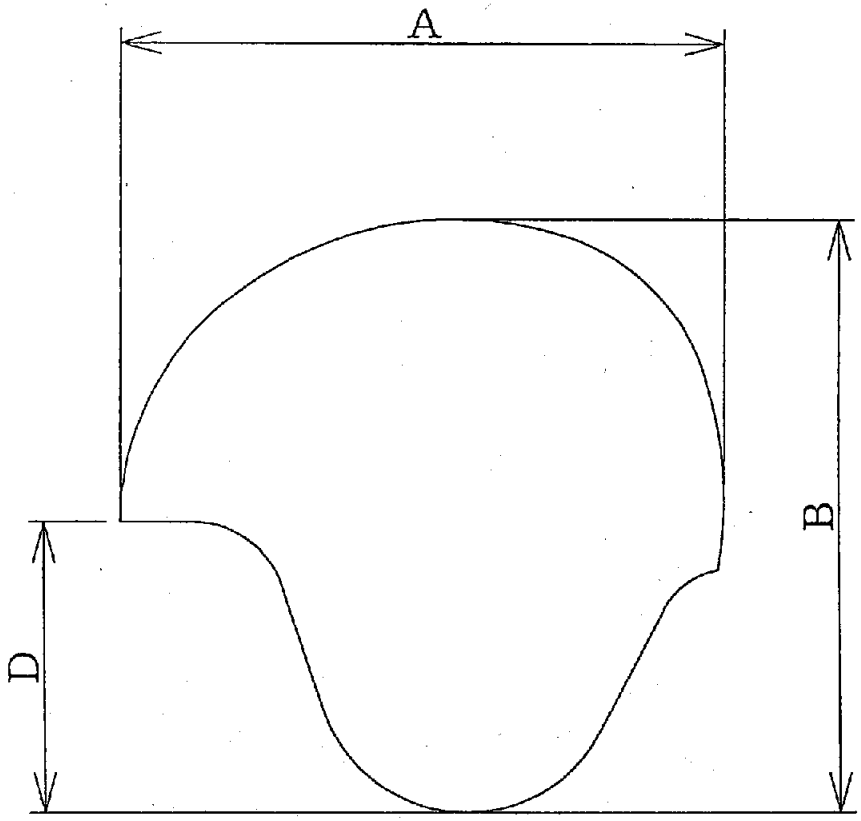
付表２－湿度試験条件

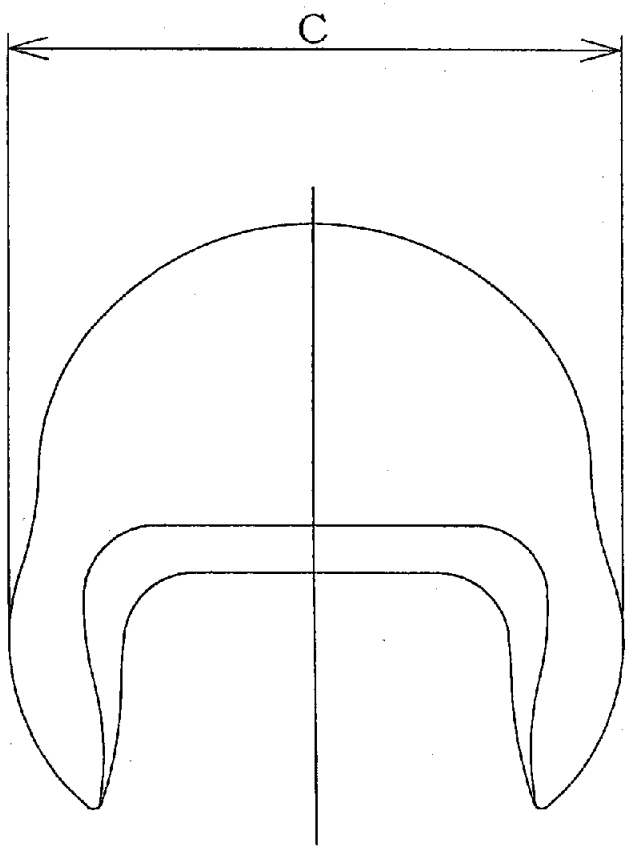
時間(ｈｒ)	温度(℃)	相対湿度(%)
0000	27	100
0100	27	100
0200	26	100
0300	26	100
0400	26	100
0500	26	100
0600	26	100
0700	27	94
0800	29	88
0900	31	82
1000	32	79
1100	33	77
1200	34	75
1300	34	74
1400	35	74
1500	35	74
1600	34	76
1700	33	79
1800	32	82
1900	31	81
2000	29	91
2100	28	95
2200	28	96
2300	27	100



番号	品　名	材　質	数量	規　格	番号	品　名	材　質	数量	規　格	番号	品　名	材　質	数量	規　格
1	シェル	付図2による。	1	―――	9	チンストラップパッド	付図10による。	1	―――	17	つまみ	付図9による。	1	―――
2	ライナー	付図3による。	1	―――	10	バックストラップ	付図11による。	1組	―――	18	バイザー固定機構	付図9による。	1組	―――
3	緩圧吸湿ライナー	付図4による。	1	―――	11	バックストラップパッド	付図11による。	1	―――	19	通信コードブッシュ	ネオプレンゴム	1	―――
4	縁巻	ネオプレンゴム	1	―――	12	イヤーパッド	付図12による。	1組	―――	20	止めネジ	SUSXM7	8	M4バインド小ネジ
5	バイザーレンズ	付図5による。	1	グレイスモーク	13	イヤーパッド取付用パイル布		1組	―――	21	イヤーパッドカバー	付図12による	1組	―――
6	バイザーハウジング	付図6による。	1	―――	14	通信コード	付図13による。	1	―――	22	バイザーレール取付用座金	ステンレス鋼	4	―――
7	バイザーレール	ナイロン	2	JIS K 6920-1	15	ジャックリティナー	付図14による。	1	―――	23	ネックパッド	付図15による。	1	―――
8	チンストラップ	付図10による。	1組	―――	16	バイザーハウジング止ネジ	付図7による。	4	M4皿ネジ	24	バイザーハウジング止ワッシャー	付図8による。	4	―――

付図1－組立図





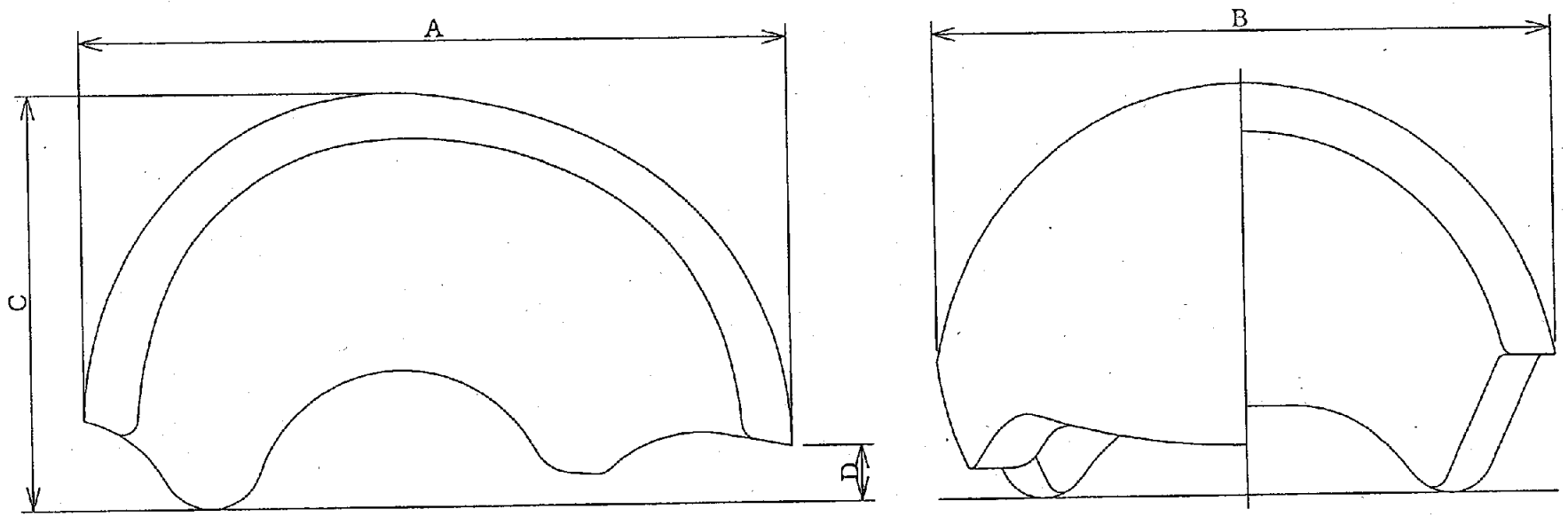
許容差±2　　単位　mm

	サイズ		
	大	中	小
A	260	253	240
B	257	248	237
C	255	246	239
D	149	147	145

番号	品名	材質	数量	規格
1	シェル	パラ系アラミド繊維,ガラス繊維及びビニルエステル系樹脂	1	――

注記　D寸法は、測定時の基準値を示す。

付図2－シェル



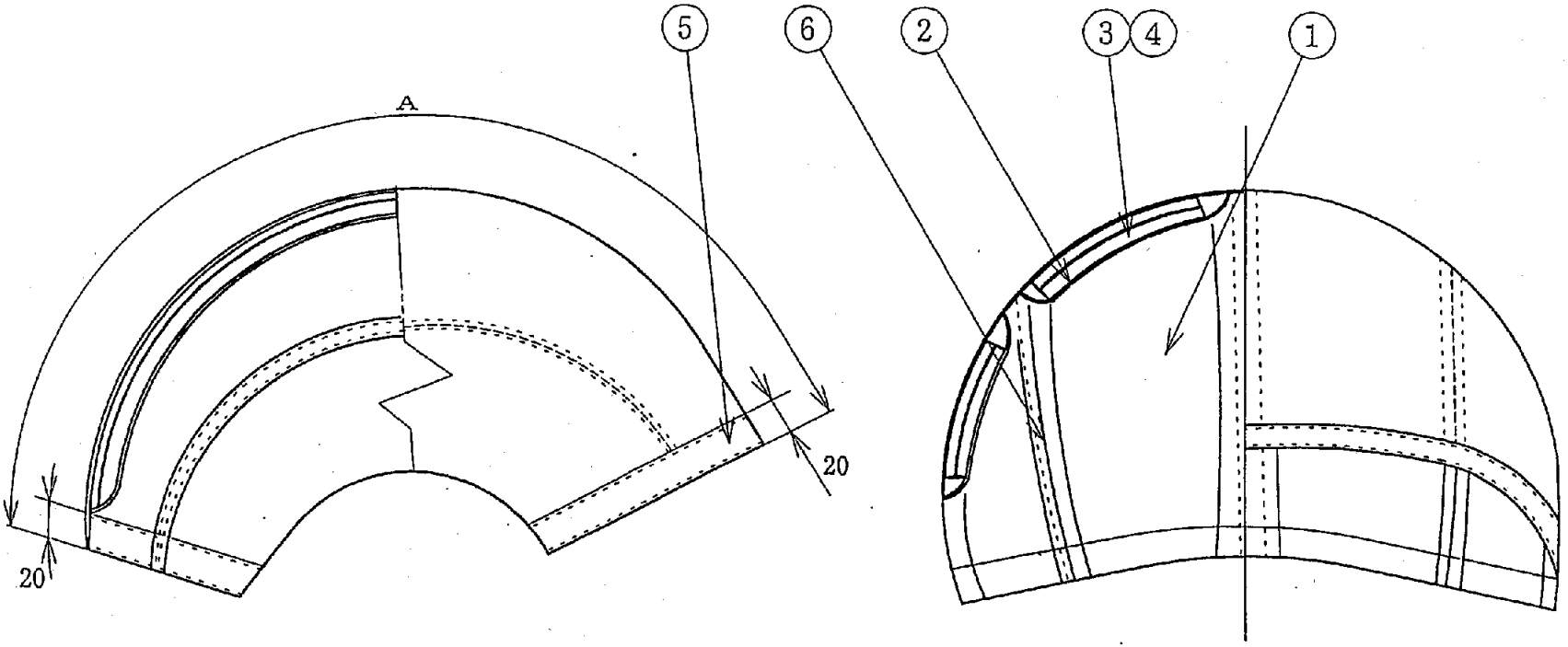
許容差+5, −2　　単位　mm

	サイズ		
	大	中	小
A	260	252	238
B	222	213	203
C	154	148	145
D	20	26	19

注記　D寸法は、測定時の基準値を示す。

番号	品名	材質	数量	規格
1	ライナー	発泡ポリスチレン	1	――

付図3－ライナー



許容差±5　　単位　mm

	サイズ		
	大	中	小
A	345	334	313

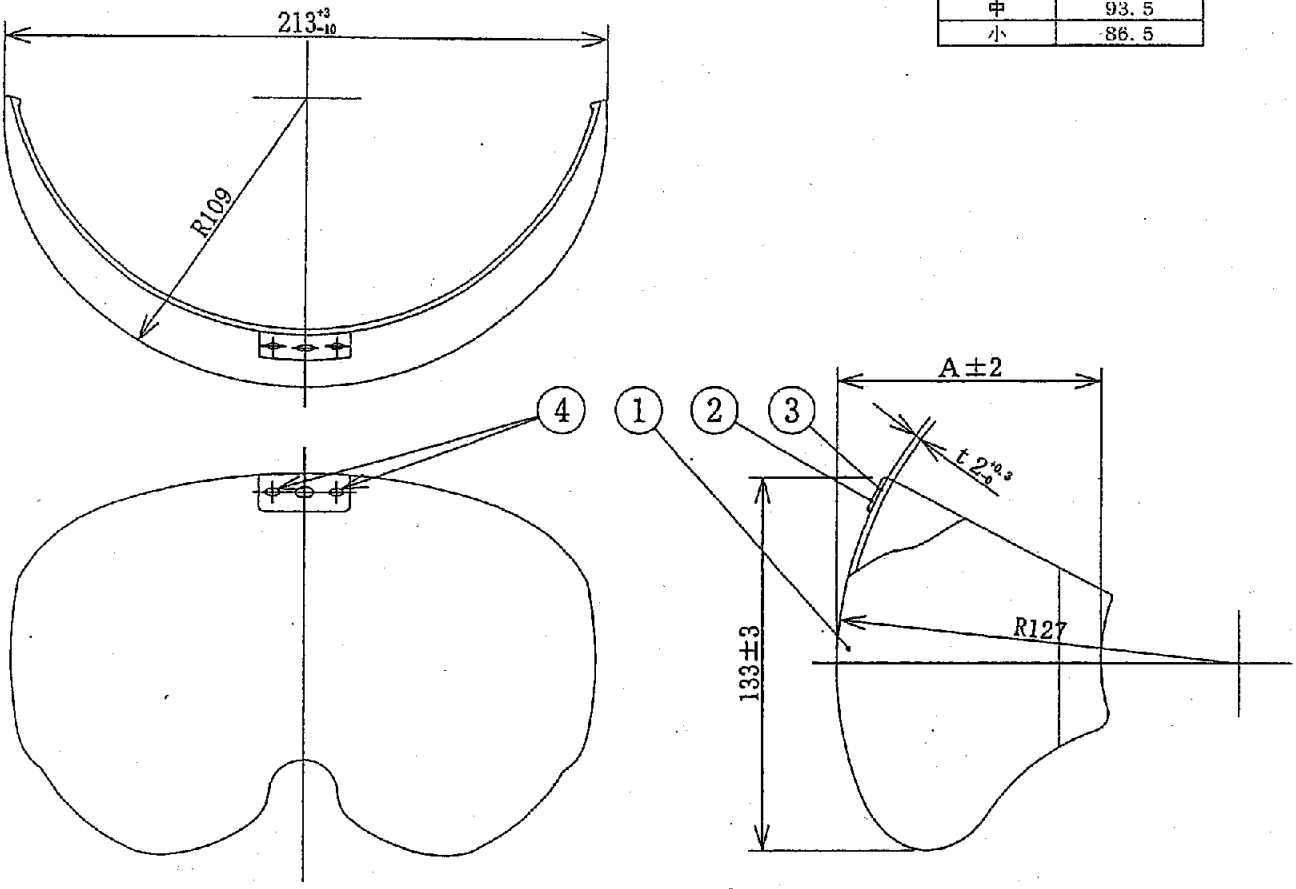
注記　A寸法は、中央の外径状寸法を示す。

番号	品名	材質	数量	規格
1	表布	吸水布	1組	——
2	裏布	吸水布	1組	——
3	緩圧吸湿層	吸湿材	1組	t3
4	クッション	緩圧クッション	1組	t7
5	面ファスナー	ナイロン又はポリエステル	1組	——
6	縫糸	合成繊維	2	——

付図4－緩圧吸湿ライナー

単位 mm

サイズ	A寸法
大	98.0
中	93.5
小	86.5



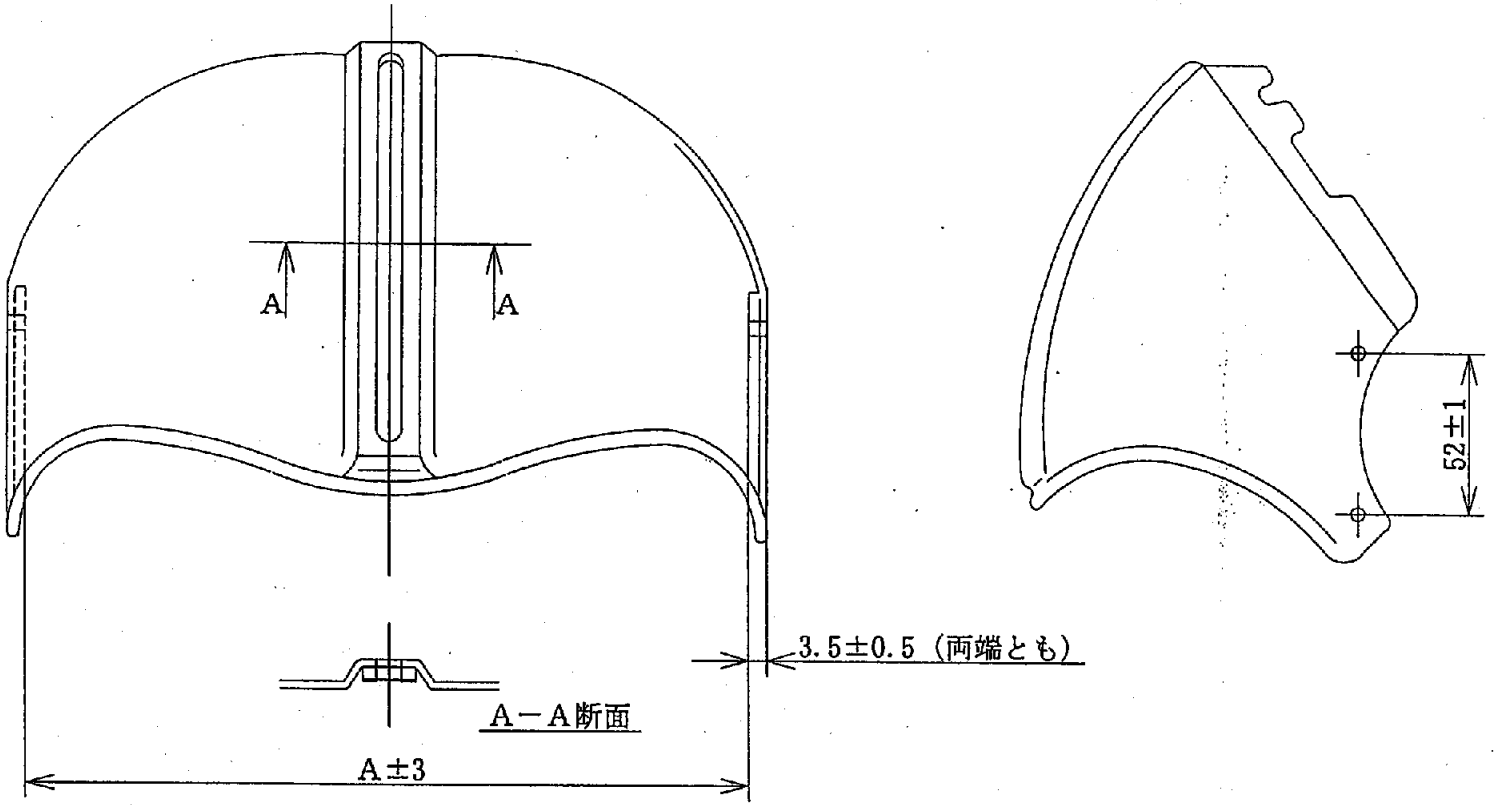
番号	品　　名	材　　質	数量	規　　格
1	バイザーレンズ	ポリカーボネート	1	下記に示すとおり。
2	補強板	SUS304	1	JISG4305による。
3	バイザーゴムパッキン	ネオプレンゴム	1	――――
4	ハトメ(呼径φ3.5)	黄銅	2	JISH3100による。

バイザーレンズの規格

特性	要求値	試験方法 ASTM
密度範囲　D－23℃	1.19 ～ 1.22g/ml	D792-60T
降伏引長強さ　最低	8,000p.s.i	D638-61T
極限引長伸び率　最低	60%	D638-61T
曲げ強度　最低	11,000p.s.i.	D790-61
アイゾット衝撃強さ　最低 厚さ　0.125inch 厚さ　0.250inch	 12ft.lb/in（ノッチ） 1.8ft.lb/in（ノッチ）	D256-56 Methid A
脆性　－55℃	1)	D746-57T
熱変形温度　264p.s.i.　最低	128 ℃	D648-56
吸水率　24時間　最高	0.35%	D570^50aT Procedure A
絶縁耐力　100c.p.s.	350Volt/mil	D149-61
ディシパーションファクター　最高　1mHz	0.015	D150-59T

1) 少なくとも、試料10EAのうち5EAは脆性試験に合格すること。試験用の試料の厚さは、0.075 ± 0.010 インチとする。
-55 ℃において試料に1回の打撃を加えて試験を終えるものとする。

付図5－バイザーレンズ



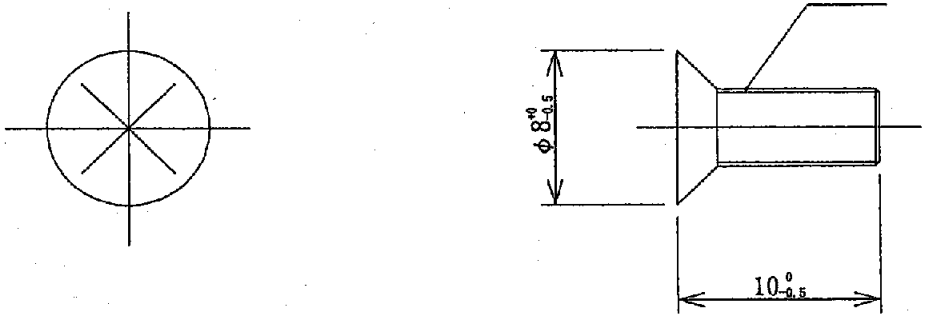
単位　mm

サイズ	A寸法
大	236
中	233
小	226

番号	品名	材質	数量	規格
1	バイザーハウジング	ポリカーボネート	1	JIS K 6735による。

付図6－バイザーハウジング

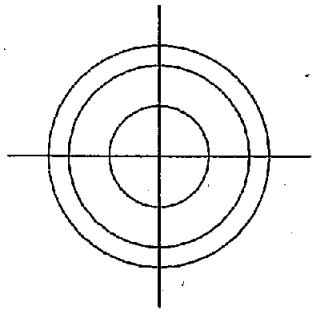
単位 mm

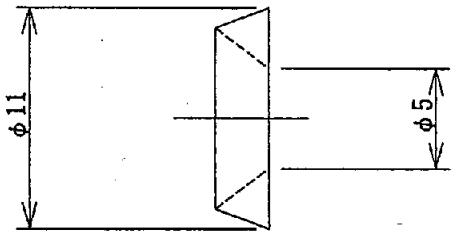


番号	品名	材質	数量	規格
1	バイザーハウジング止めネジ	SUSXM7	4	JIS B 1111による。

付図7－バイザーハウジング止めネジ

単位　mm
許容差　±0.2

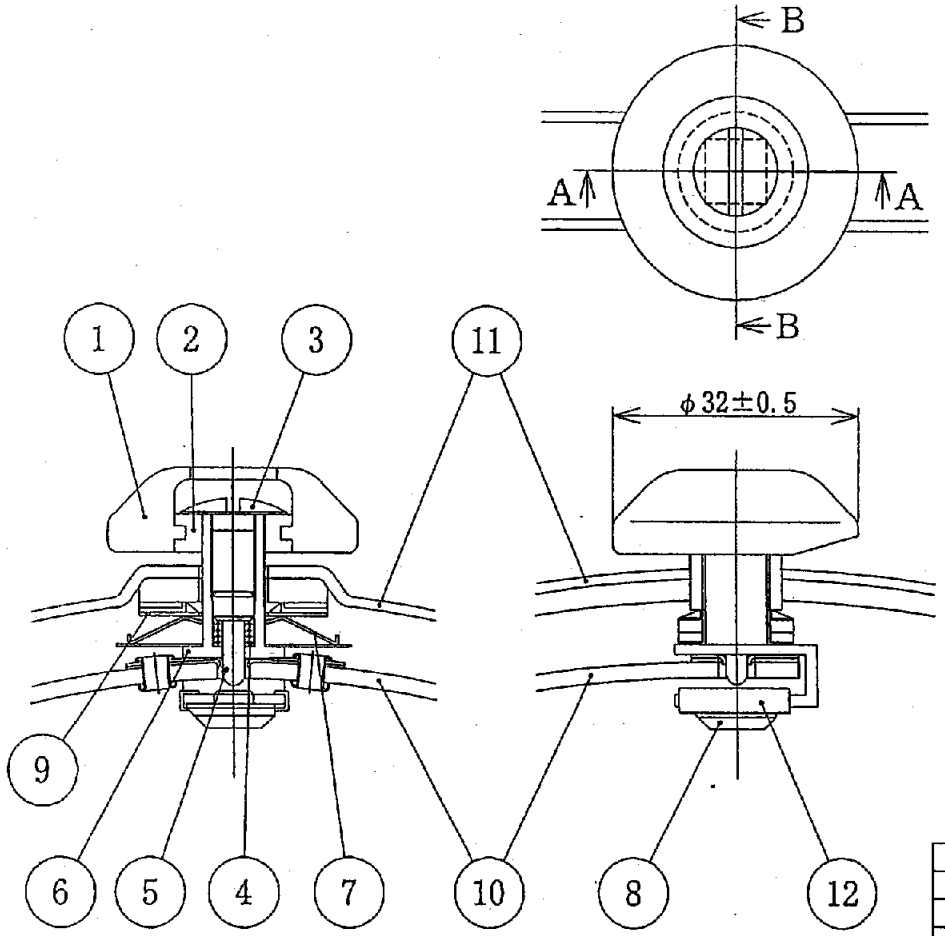




番号	品名	材質	数量	規格
1	バイザーハウジング止めワッシャー	ナイロン	4	―――

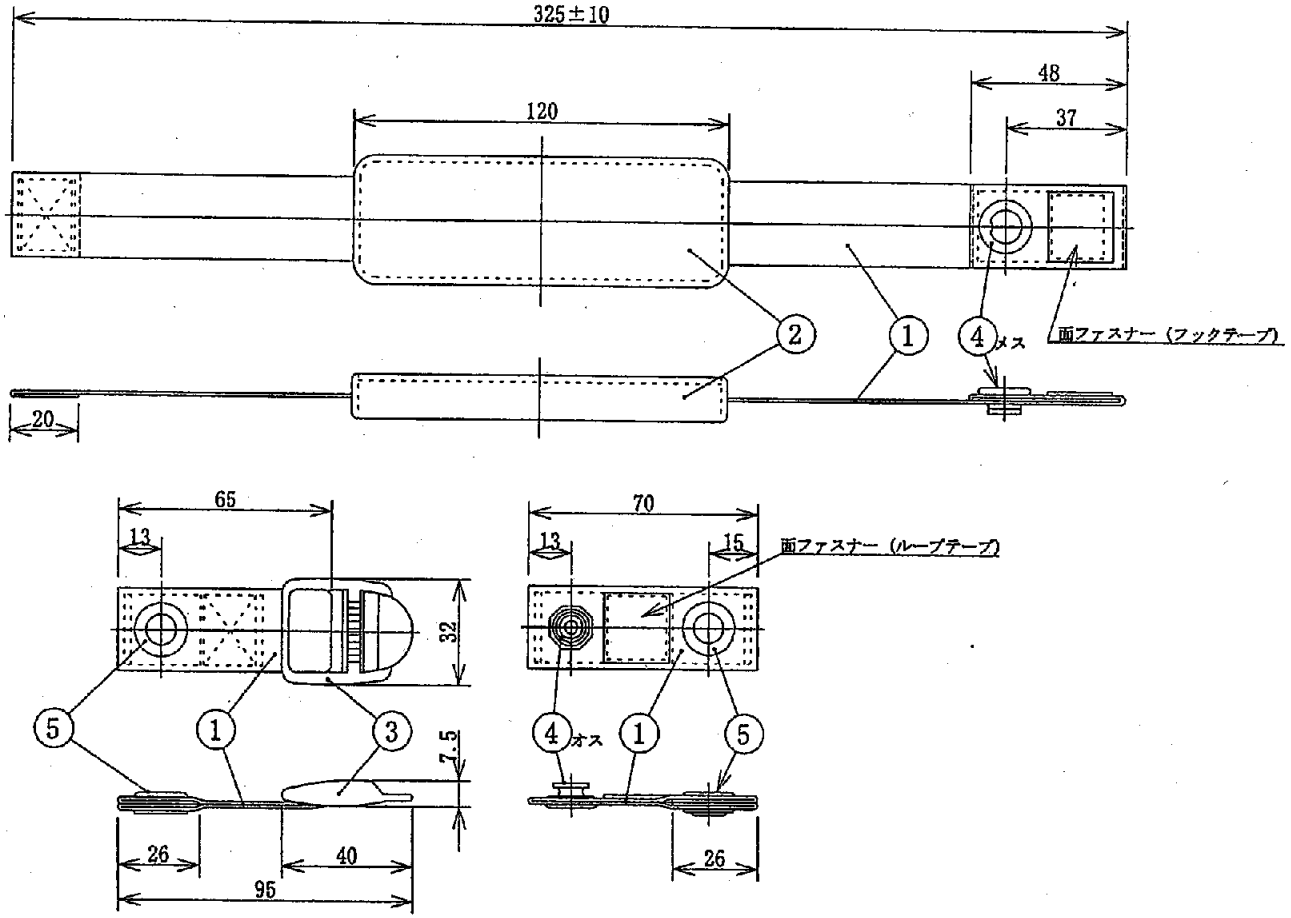
付図8－バイザーハウジング止めワッシャー

単位 mm



番号	品名	材質	数量	規格
1	つまみ	ネオプレンゴム	1	硬度60±5
2	プッシャー	SCS2A	1	JIS G 5121による。
3	つまみ用ネジ	SUS303	1	JIS G 4303による。
4	バイザースプリング	SUS304—WPA	1	JIS G 4314による。
5	バイザーピン	SUS303	1	JIS G 4303による。
6	バイザークランプ	SCS2A	1	JIS G 5121による。
7	バイザーストッパーバネ	SUS304CSP	1組	JIS G 4313による。
8	ガイドプレート	テフロン樹脂	1	JIS K 6873による。
9	バイザーストッパー	SUS304CSP	1	JIS G 4313による。
10	バイザーレンズ	ポリカーボネート	1	L—P—393による。
11	バイザーハウジング	ポリカーボネート	1	JIS K 6735による。
12	ガイドプレートクランプ	SUS304CSP	1	JIS G 4313による。

付図9—バイザー固定機構

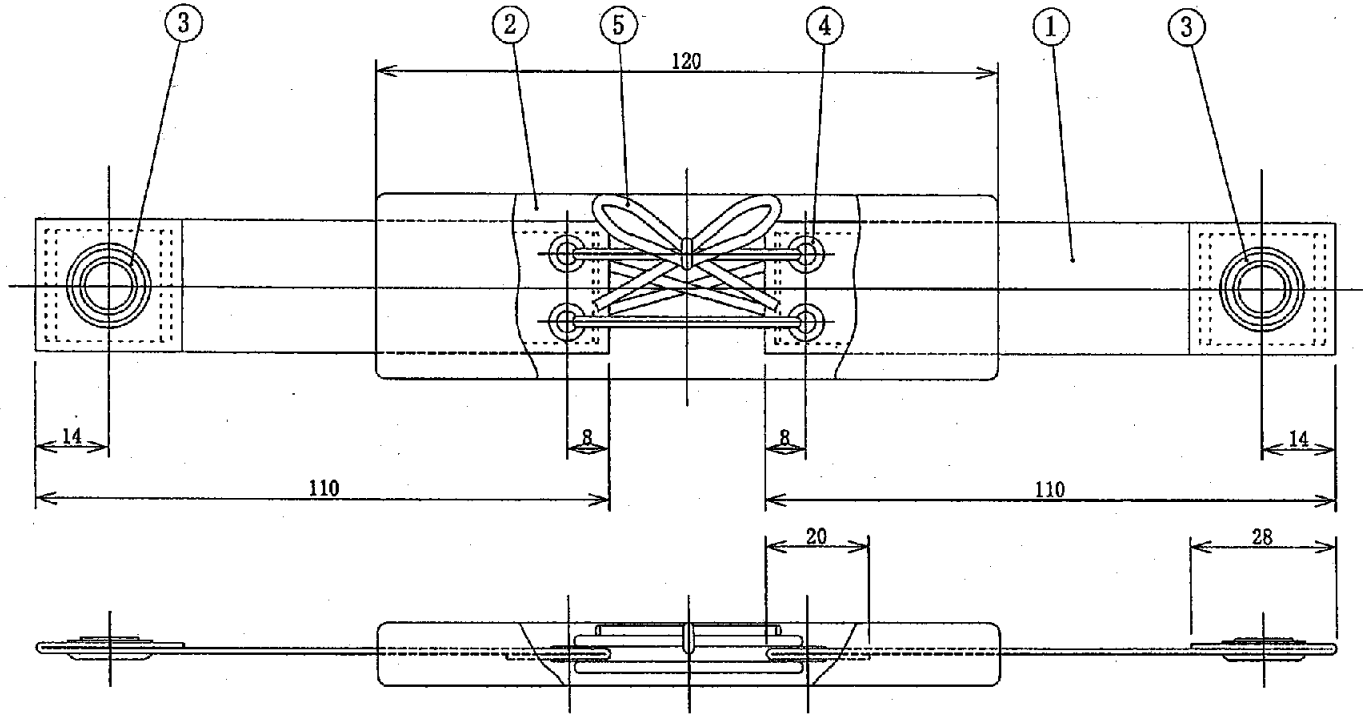


単位　mm
許容差　±5

番　号	品　　名	材　　質	数　量	規　格
1	チンストラップ	ナイロン	1組	付表1による。
2	ストラップパッド	吸水布，吸湿材	1	――
3	バックル	ナイロン	1	――
4	スナップ(オス，メス)	黄銅	1組	HS－27983
5	ハトメ(呼径φ9)	黄銅	2	JIS H 3100による。

付図10－チンストラップ

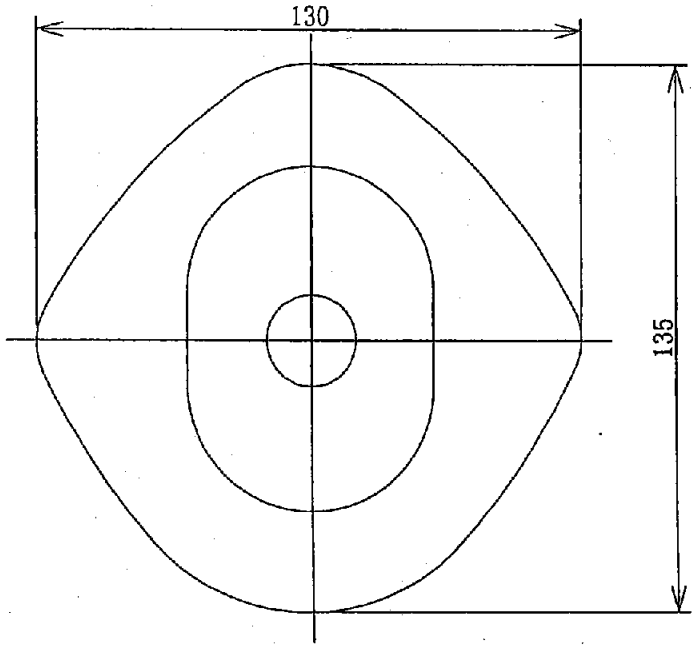
単位　mm
許容差　±5

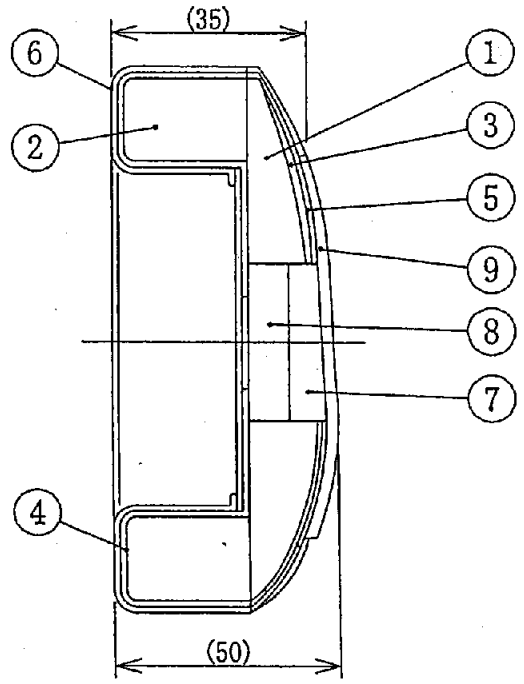


番　号	品　　名	材　　質	数　量	規　格
1	バックストラップ	ナイロン	1組	付表1による。
2	ストラップパッド	吸水布，吸湿材	1	――――
3	ハトメ(呼径φ9)	黄銅	2	JIS H 3100による。
4	ハトメ(呼径φ4)	黄銅	4	JIS H 3100による。
5	結び紐	ナイロン	1	――――

付図11－バックストラップ

単位　mm
許容差　±5



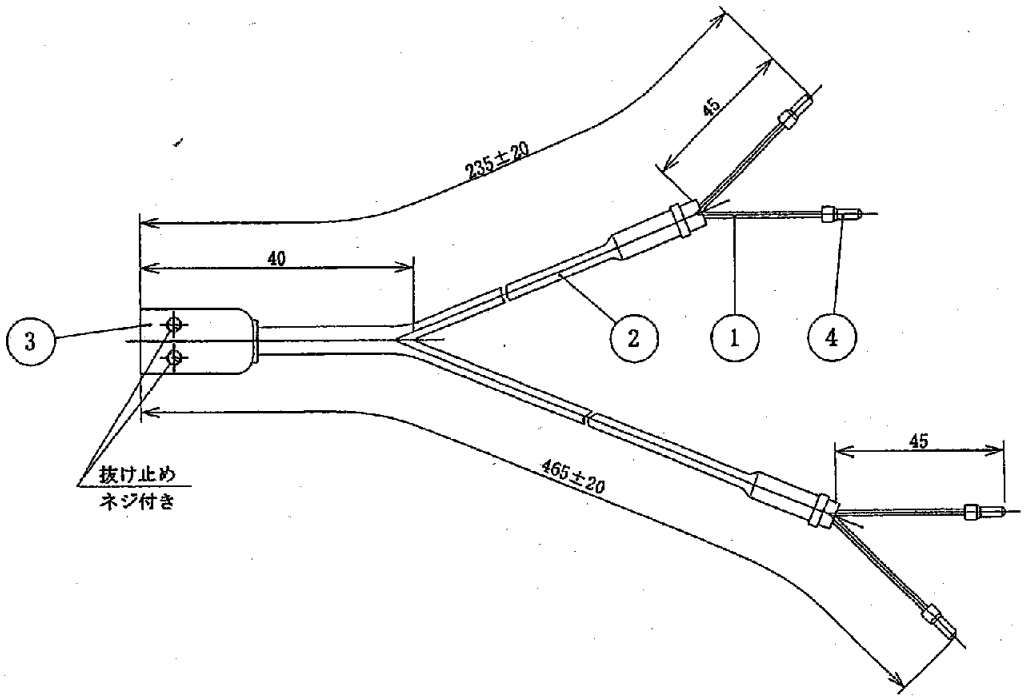


番号	品名	材質	数量	規格
1	クッションA	緩圧クッション	1組	――
2	クッションB	緩圧クッション	1組	――
3	取付座	ウレタンフォーム	1組	――
4	表皮	プロテイン合成皮革	1組	――
5	面ファスナー(ループテープ)	ナイロン又はポリエステル	1組	――
6	イヤーパッドカバー	吸水布	1組	――
7	イヤホーン押えA	ECS	2組	――
8	イヤホーン押えB	SED	2組	――
9	イヤーパッド蓋	ナイロン	1組	――

注記　左右共通とする。

付図12－イヤーパッド

単位　mm
許容差　±10

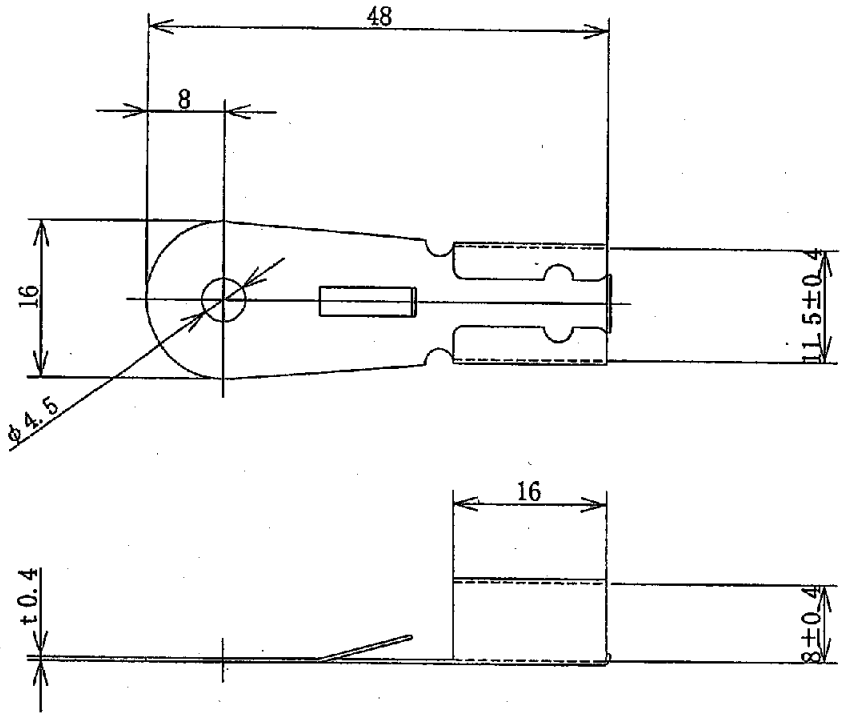


番号	品名	材質	数量	規格
1	心線	軟銅ヨリ線	1組	テフロン被覆
2	外部編組	ナイロン系	1組	黒色
3	コネクター	――――	1	U－172－U
4	コードチップ	黄銅	4	ニッケル鍍金

注記　性能は、CX－4708A／Aによる。

付図13－通信コード

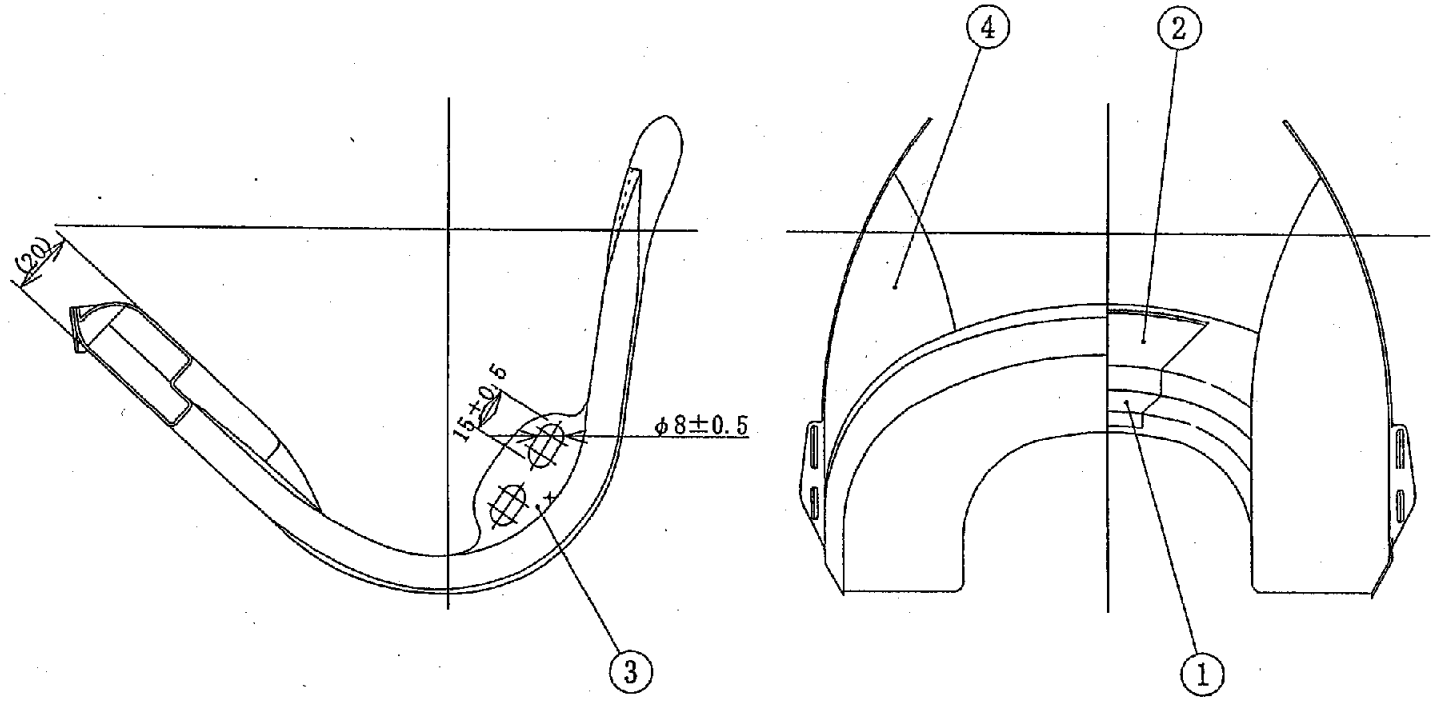
単位　mm
許容差　±1.0



番号	品名	材質	数量	規格
1	ジャックリティナー	SUS304	1	JIS G 4313による。

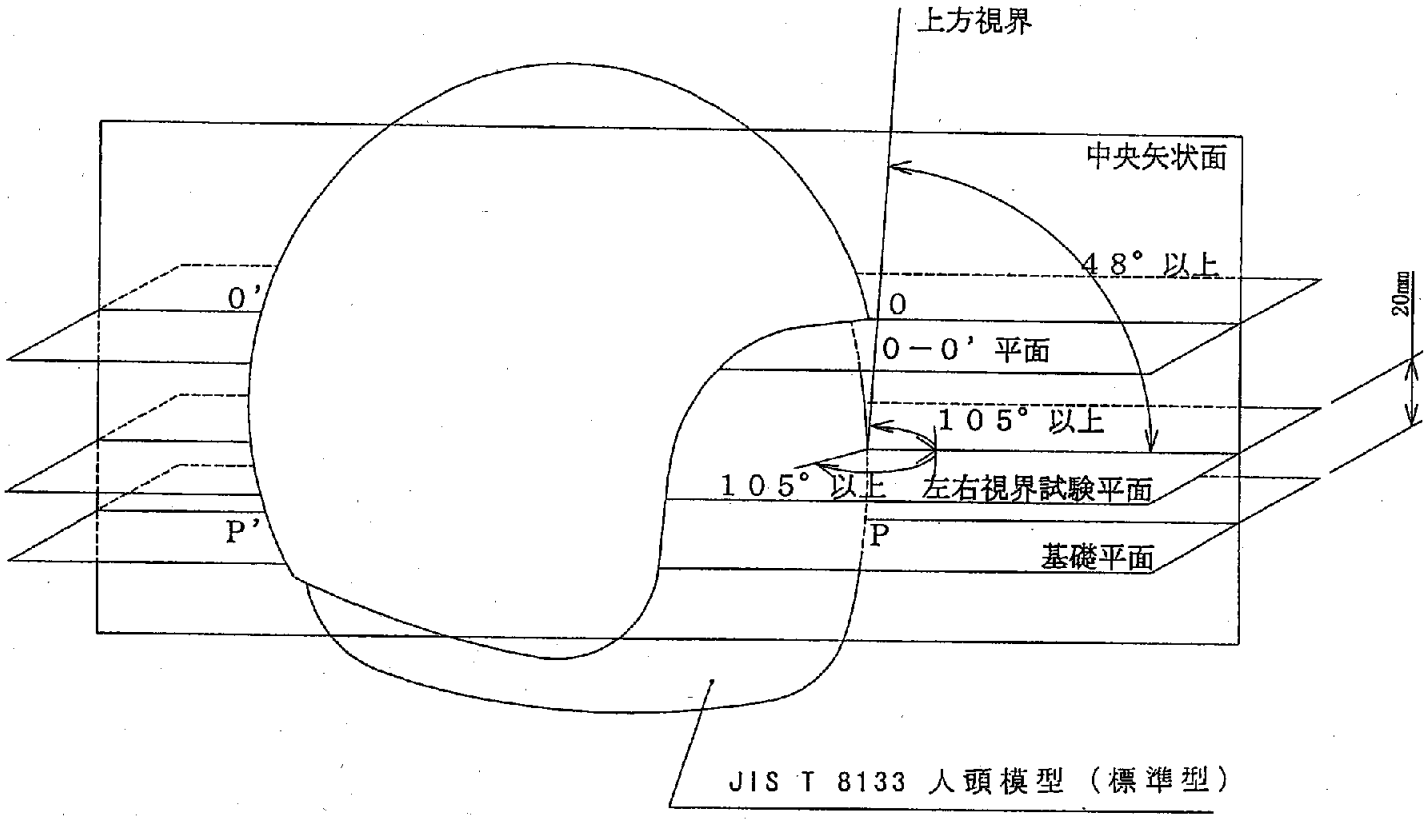
付図14－ジャックリティナー

単位　mm



番号	品名	材質	数量	規格
1	クッションA	ウレタンフォーム	1	――
2	クッションB	緩圧クッション	1	――
3	取付座	ポリエチレン	1	――
4	表皮	プロテイン合成皮革	1組	――

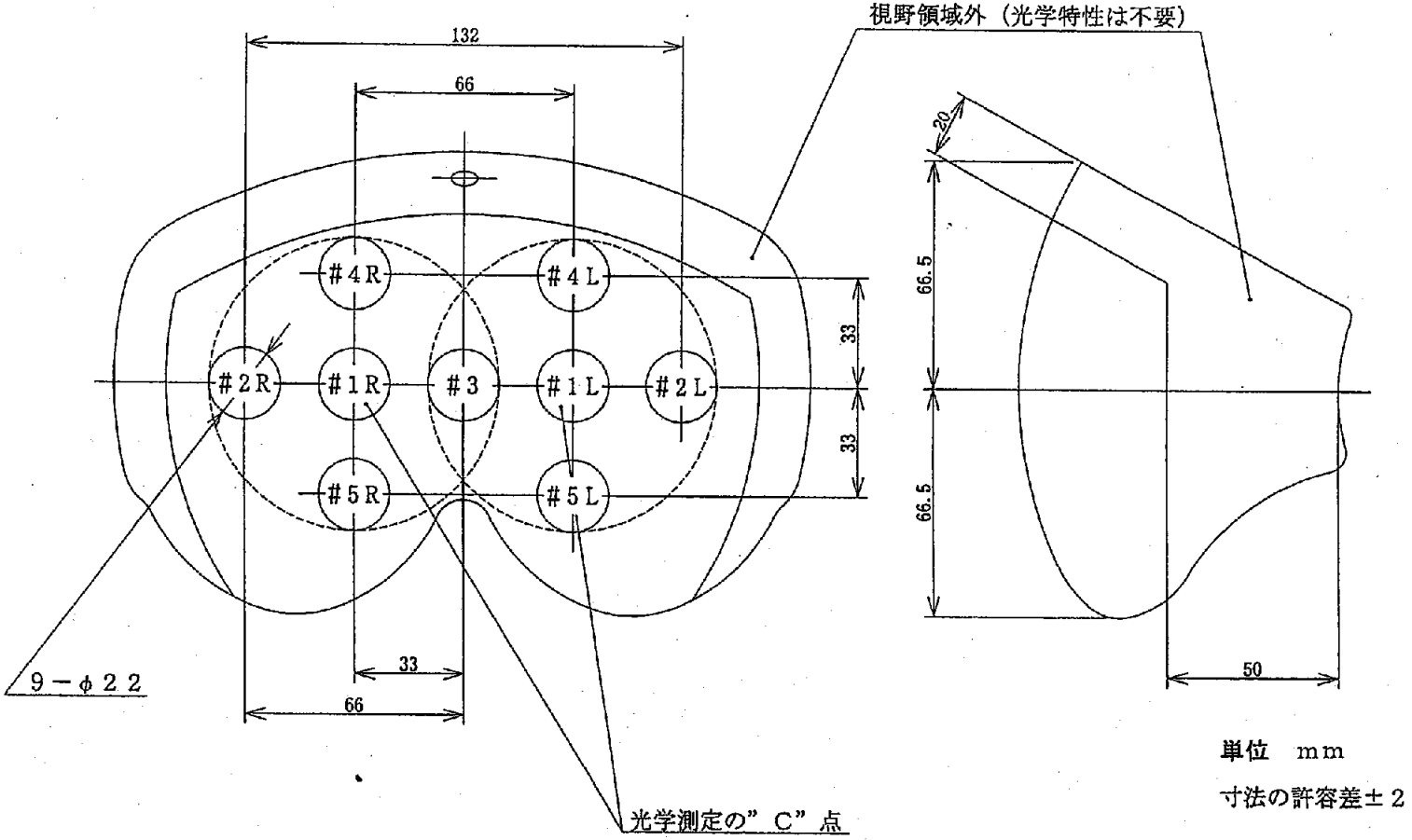
付図15－ネックパッド



注記　ヘルメット前頭部下端を０－０’平面に合わせ装備し、左右視界及び上方視界を測定する。

	角　度
上方視界	４８° 以上
左右視界	１０５° 以上

付図１６－視界基準



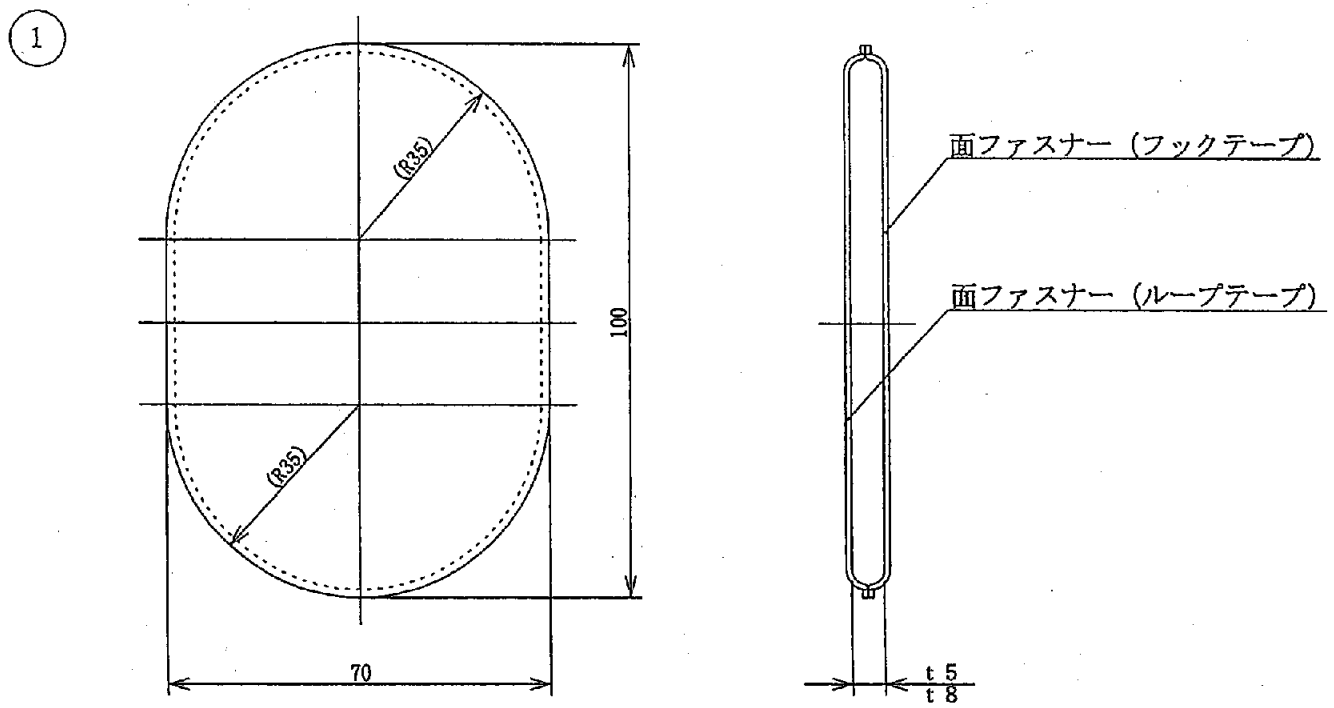
単位　mm

寸法の許容差±2

注記　クリティカルエリアは、点線内である。ノンクリティカルエリアは、点線の外側となる。
クリティカルエリア内に番号を付けた円は、分光偏差及びひずみの試験用に指定したもので、同じ番号を付けたポイント、例えば＃５Ｒと＃５Ｌは互いに対比するためである。
ただし、＃２Ｒと＃２Ｌは、屈折力と分光偏差の測定のときは＃３と対比すること。

付図１７－バイザーレンズ視野領域図

単位　mm
許容差　±2

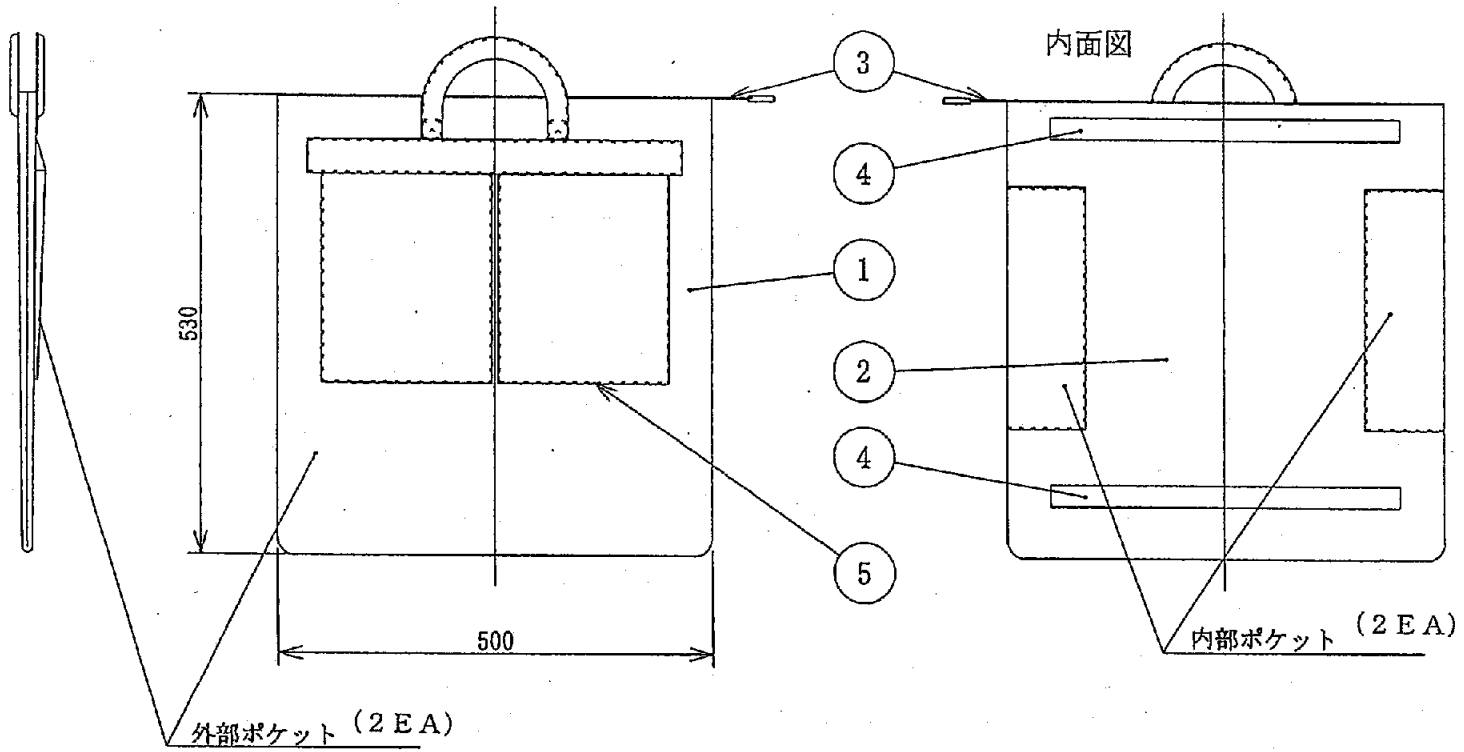


注記　それぞれ2EAをもって1組とする。

番号	品名	材質	数量	規格
1	耳部調整パッド	ウレタンフォーム，ナイロン 又はウレタンフォーム，ポリエステル	各1組	———

付図18－耳部調整パッド

単位　mm
許容差　±20



番　号	品　名	材　　質	数　量	規　格
1	表布	ナイロン平織り布	1組	―――
2	裏布	ナイロンキルティング布	1組	―――
3	スライドファスナー	ナイロン	1	―――
4	面ファスナー	ナイロン又はポリエステル	1組	―――
5	縫糸	合成繊維	―――	―――

付図19－ヘルメット携行袋

附属書A
（規定）
バイザーレンズの紫外線透過率試験方法

1　総則

1.1　適用範囲

この附属書は，航空ヘルメット　ＦＨＧ－２のバイザーレンズ紫外線透過率試験方法について適用する。

2　紫外線透過率試験方法

2.1　装置

装置は，自記分光光度計を使用する。

2.2　試験片

試験片は，原板の一部から幅１３mm（基準）及び長さ４０mm（基準）に５個切り取る。ただし，　厚さは原板の厚さとする。

2.3　操作

空気を基準とし，光量調整を行なって透過率指示器の針を１００％目盛に合わせた後，あらかじめ板の厚さを測定した試験片をダンボールに入れて光路に置き，２５０，２７０，２９０，３００，３１０及び３２０mmの各波長の光線を透過させて，それぞれの分光透過率（Ta%）を読み取る。

2.4　計算

計算は，次の式によって板の厚さ６．３５mmの透過率に換算し，各試験片の最大透過率の平均値を求める。

$$\log \frac{T_{6.35}}{100} = \frac{6.35}{a} \cdot \log \frac{Ta}{100}$$

注記1　Ｔａ：試験片の分光透過率（%）

注記2　ａ：試験片の厚さ

注記3　$T_{6.35}$：６．３５mmの分光透過率

調達要領指定書	発　簡　番　号	空幕装調　第５１１号
	調達要求番号	3-24-1017-013F-I-0030
	調達要求年月日	平成２４年　６月２９日
	作　成　部　課	補給本部　第１部　第１調達課
	作成年月日	平成２４年　６月２９日
品　　名	航空ヘルメット　ＦＨＧ－２	
仕様書番号	Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ８４０６９－１３	

指定事項：種類及び数量

種類	物品番号	数量(ＥＡ)
大	８４７５－４２２－３６９５－５	８０
中	８４７５－４２２－３６９６－５	１２０
合　計		２００